

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 4 月 15 日 (15.04.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/030842 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B21D 5/01, 28/36 (81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2003/012507
- (22) 国際出願日: 2003 年 9 月 30 日 (30.09.2003)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2002-289207 2002 年 10 月 1 日 (01.10.2002) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社アマダ (AMADA COMPANY, LIMITED) [JP/JP]; 〒259-1196 神奈川県 伊勢原市 石田200番地 Kanagawa (JP).
- (84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 遠藤 茂 (ENDO, Shigeru) [JP/JP]; 〒259-1196 神奈川県 伊勢原市 石田200番地 株式会社アマダ内 Kanagawa (JP).
- (74) 代理人: 三好 秀和 (MIYOSHI, Hidekazu); 〒105-0001 東京都 港区 虎ノ門1丁目2番3号 虎ノ門第一ビル3階 Tokyo (JP).

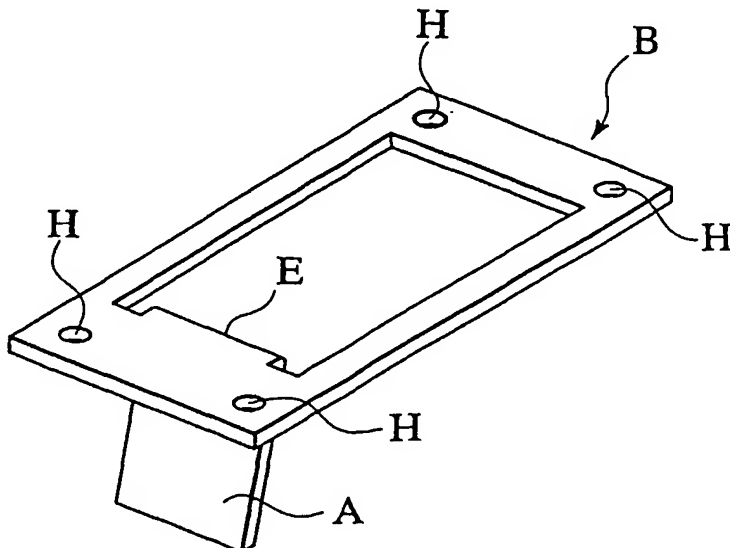
添付公開書類:

- 国際調査報告書
- 請求の範囲の補正の期限前の公開であり、補正書受領の際には再公開される。

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: METHOD OF PROCESSING FORMED PRODUCT, AND METAL COPE AND METAL DRAG USED FOR THE METHOD

(54) 発明の名称: 成形製品の加工方法並びに同方法に使用する上金型及び下金型



(57) Abstract: A method of processing a formed product by a punch press, comprising a step for leaving minute connection parts (D) connecting a work (W) to a material (C) when slits (S1, S2) are formed in the work (W) along the outline of the material (C) formed in the formed product (B), a step for forming the formed product (B) by bending the material through a bent part (E) downward by the association of a metal cope (1) with a metal drag (3), and a step for dropping the formed product by disconnecting the formed product (B) from the work (W) connected to each other through the minute connection parts (D).

(57) 要約: パンチプレスによって成形製品を加工する方法が、以下の工程を含む: 成形製品 B となる素材 C の外形に沿ってワーク W にスリット S1, S2 を形成するとき、ワーク W と前記素材 C とを連結した微小連結部 D を残す工程; 上金型 1 と下金型 3 との協働によって前記折曲げ加工部 E を下方向に折曲げて成

形製品 B を成形加工する工程; 前記成形製品 B とワーク W との前記微小連結部 D による連結を分離して前記成形製品を落下する工程。

WO 2004/030842 A1